



中华人民共和国国家标准

GB/T 25679—2023

代替 GB/T 25679—2010

机组式柔性版印刷机

Flexographic printing press in unit design

2023-05-23 发布

2023-05-23 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 设备类型、结构组成及基本参数	2
4.1 设备类型	2
4.2 结构组成	2
4.3 基本参数	2
5 要求	3
5.1 空运转性能	3
5.2 印刷性能	3
5.3 干燥(固化)性能	4
5.4 收卷性能	4
5.5 联线印后加工性能	4
5.6 安全防护	5
5.7 电气质量	6
5.8 外观质量	6
5.9 主要零部件装配精度	7
6 试验方法	7
6.1 试验条件	7
6.2 试验材料	7
6.3 测量器具	7
6.4 空运转性能试验	8
6.5 印刷性能试验	8
6.6 干燥(固化)性能试验	9
6.7 收卷性能试验	9
6.8 联线印后加工性能试验	9
6.9 安全防护检查	10
6.10 电气质量试验	10
6.11 外观质量检查	10
6.12 主要零部件装配精度检测	10
7 检验规则	10
7.1 出厂检验	10

7.2 型式检验	11
8 标志、包装、运输和贮存	11
8.1 标志	11
8.2 包装	12
8.3 运输	12
8.4 贮存	12
附录 A (规范性) 主要零部件装配精度和检测方法	13
附录 B (资料性) 印刷、模切和烫印测试版	15
附录 C (资料性) 噪声测量点位置	18
参考文献	19
图 1 套印误差检测示意图	8
图 B.1 印刷测试版元素位置示意图	15
图 B.2 印刷测试版原稿示意图	16
图 B.3 模切测试版示意图	17
图 B.4 烫印测试版示意图	17
图 C.1 测量点位置示意图	18
表 1 基本参数	3
表 2 纵向和横向套印误差要求	3
表 3 压印均匀性和压印稳定性要求	4
表 4 收卷要求	4
表 5 模切误差要求	5
表 6 烫印误差要求	5
表 7 横向分切长度误差要求	5
表 8 外观质量要求	7
表 9 出厂检验项目	11
表 A.1 主要零部件装配精度要求	13
表 A.2 装配精度的检测方法	13

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 25679—2010《印刷机械 卷筒料机组式柔性版印刷机》，与 GB/T 25679—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了文件的适用范围(见第 1 章,2010 年版的第 1 章)；
- b) 增加了“设备类型”(见 4.1)；
- c) 更改了“结构组成”(见 4.2,2010 年版的 4.1)；
- d) 更改了“基本参数”(见 4.3,2010 年版的 4.2)；
- e) 更改了“空运转性能”的要求(见 5.1,2010 年版的 5.1)；
- f) 更改了“印刷性能”的要求(见 5.2,2010 年版的 5.4)；
- g) 增加了“干燥(固化)性能”的要求(见 5.3)；
- h) 增加了“联机印后加工性能”的要求(见 5.5)；
- i) 更改了“安全防护”的要求(见 5.6,2010 年版的 5.10)；
- j) 更改了“电气质量”的要求(见 5.7,2010 年版的 5.11)；
- k) 更改了试验条件、试验材料(见 6.1、6.2,2010 年版的 6.3.1)；
- l) 增加了“测量器具”的要求(见 6.3)；
- m) 更改了“空运转性能试验”(见 6.4,2010 年版的 6.1)；
- n) 更改了“印刷性能试验”(见 6.5,2010 年版的 6.3)；
- o) 增加了“联机印后加工性能试验”(见 6.8)；
- p) 更改了“检验规则”(见第 7 章,2010 年版的第 7 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国印刷机械标准化技术委员会(SAC/TC 192)归口。

本文件起草单位：浙江炜冈科技股份有限公司、陕西北人印刷机械有限责任公司、广州通泽机械有限公司、上海烟草包装印刷有限公司、广东顺德艾司科科技股份有限公司、东莞职业技术学院、温州峰明机械有限公司、河北万杰机械科技股份有限公司、高斯图文印刷系统(中国)有限公司、瑞安市创博机械有限公司、中山布瑞特环保油墨有限公司、江苏正伟印刷有限公司、苏州江天包装科技股份有限公司、北京邦正巨元自动化设备有限公司、浙江中特机械科技股份有限公司、广东源铁机械有限公司、上海出版印刷高等专科学校、北京印刷学院、杜邦中国集团有限公司上海分公司、上海紫丹食品包装印刷有限公司、南通环球塑料工程有限公司、温州职业技术学院、中国印刷科学技术研究院有限公司、西安理工大学。

本文件主要起草人：车文春、於金华、孙秀萍、李军红、薛美贵、杨颖、杨玥、胡永杰、李侠、钟日升、乔俊伟、王本洪、薛迪华、赵兴国、韩东、赵嵩、张洁、刘怡丰、丁健、李湘衡、林孝余、朱文斌、张庆华、韩奎、郑定杰、李倩慈、李小东、倪小辉、李革、蔡丰付、周国明、王仪明、武淑琴、何红建、雷烜、周世生、杜斌、施建屏、宁文雄。

本文件于 2010 年首次发布，本次为第一次修订。

机组式柔性版印刷机

1 范围

本文件规定了机组式柔性版印刷机的设备类型、结构组成及基本参数、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于机组式柔性版印刷机(以下简称“柔印机”)的设计、制造和使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 3785.1 电声学 声级计 第1部分:规范
- GB/T 4728.1—2018 电气简图用图形符号 第1部分:一般要求
- GB/T 4879—2016 防锈包装
- GB/T 5226.1—2019 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 8196—2018 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置的设计与制造一般要求
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 14436 工业产品保证文件 总则
- GB/T 16754—2021 机械安全 急停功能 设计原则
- GB/T 19437—2004 印刷技术 印刷图像的光谱测量和色度计算
- GB/T 23649—2009 印刷技术 过程控制 印刷用反射密度计的光学、几何学和测量学要求
- GB/T 23821 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离
- GB/T 28387.1—2012 印刷机械和纸加工机械的设计及结构安全规则 第1部分:一般要求
- GB/T 30671—2014 纸质印刷品紫外线固化光油上光过程控制要求及检验方法
- QB/T 2825—2017 柔性版水性油墨
- QB/T 5603—2021 柔印紫外光固化油墨

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

机组式柔性版印刷机 flexographic printing press in unit design

各色印刷机组呈水平直线方式排列,使用图文凸起且具有弹性的印版,通过网纹辊传递油墨完成印